

Technisches Merkblatt

Version 07/2026

BondTec 2K-Anker 220 (2K Anker Fix)

Chemische Basis

Hochwertiger 2-komponentiger Klebstoff auf Vinylesterharz-Basis. Härtet durch chemische Reaktion mit der 2. Komponente.

Normen, Prüfungen und Spezifikationen

- Geprüft gemäß EAD-330499: für gerissenen und ungerissenen Beton
- Geprüft gemäß EAD-330087: für den nachträglichen Bewehrungsanschluss
- Seismische Qualifizierung gemäß EOTA Technical Report TR049: Seismische Kategorie C1 und C2
- EAD-330087-00-0601: Feuerwiderstand bis max. R 240
- Emicode© EC1^{PLUS} – sehr emissionsarm
- DGNB/ÖGNI: Q4 in Zeile 13 & 42



Produkteigenschaften

- besonders schnelle Reaktionsgeschwindigkeit
- sehr hohe Traglasten
- geeignet für die Verklebung in Stahlbeton, Hohllochziegel und Holz
- wasserfest
- auf feuchten Untergründen verarbeitbar
- für den Innen- und Außenbereich geeignet
- hohe Chemikalienbeständigkeit
- hohe Standfestigkeit
- alterungsbeständig
- Styrolfrei

Anwendungsbereiche

Treppengeländer, Handläufe, Jalousien, nachträglicher Bewehrungsanschluss, Konsolen, Befestigung von Fassadenverkleidungen und Ankerschienen. Geeignet für Kombinationsverklebungen verschiedener Materialien. Bereiche mit hoher Festigkeitsanforderung.

Lieferform

Kartusche: 300 ml
Verpackungseinheit: 15 Stück pro Karton

Untergründe

Geeignete Untergründe:

Putz, Beton, Porenbeton, Mörtel, Mauerwerk, Ziegel, Klinker, Zement, Faserzement, Gipskarton, Holz, Holzspanplatten, lackiertes, lasiertes oder imprägniertes Holz, Aluminium, korrosionsgeschützte Metalle, Steingut

Ungeeignete Untergründe:

EPDM, PIB, PTFE, PP, PE, Gips, Silikon

Befestigung in Beton und Vollstein

Gewindestangen d [mm]	Bohrloch do [mm]	Bohrlochtiefe h1 [mm]	Ankeranzahl pro Kart. * Bohrloch zu 2/3 befüllt
M8	10	80	52
M10	12	90	36
M12	14	110	25
M14	16	115	19
M16	18	125	16
M20	24	170	6
M24	28	210	3,5
M30	35	270	1,5

* Die Anzahl der zu verklebenden Anker pro Kartusche ergibt sich aus der Differenz zwischen dem theoretischen Volumen des Bohrlochs und dem Volumen der Gewindestange und kann daher erheblich variieren.

Befestigung in Beton und Vollstein

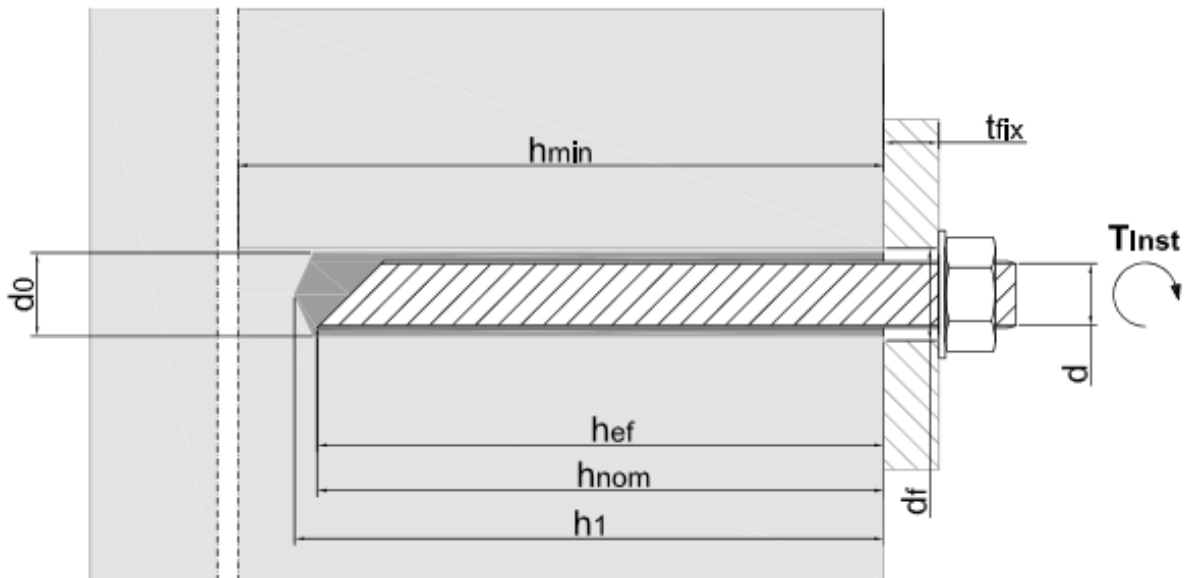
Bewehrungsseisen Ø [mm]	Bohrloch do [mm]	Bohrlochtiefe h1 [mm]	Ankeranzahl pro Kart. * Bohrloch zu 2/3 befüllt
Ø 8	12	80	34
Ø 10	14	100	23
Ø 12	16	120	17
Ø 14	18	140	13
Ø 16	20	160	9,5
Ø 20	25	200	5
Ø 24	28	240	4,5
Ø 30	35	300	2

* Die Anzahl der zu verklebenden Anker pro Kartusche ergibt sich aus der Differenz zwischen dem theoretischen Volumen des Bohrlochs und dem Volumen der Gewindestange und kann daher erheblich variieren.

Befestigung in Lochstein

Gewindestange + Siebhülse d [mm]	Bohrloch do [mm]	Bohrlochtiefe h1 [mm]	Ankeranzahl pro Kart. * Bohrloch zu 2/3 befüllt
M6-M8	12	55	40
M6-M8	12	85	27
M8-M10	16	90	16
M8-M10	16	135	13,5
M12-M16	20	85	9

* Die Anzahl der zu verklebenden Anker pro Kartusche ergibt sich aus der Differenz zwischen dem theoretischen Volumen des Bohrlochs und dem Volumen der Gewindestange und kann daher erheblich variieren.



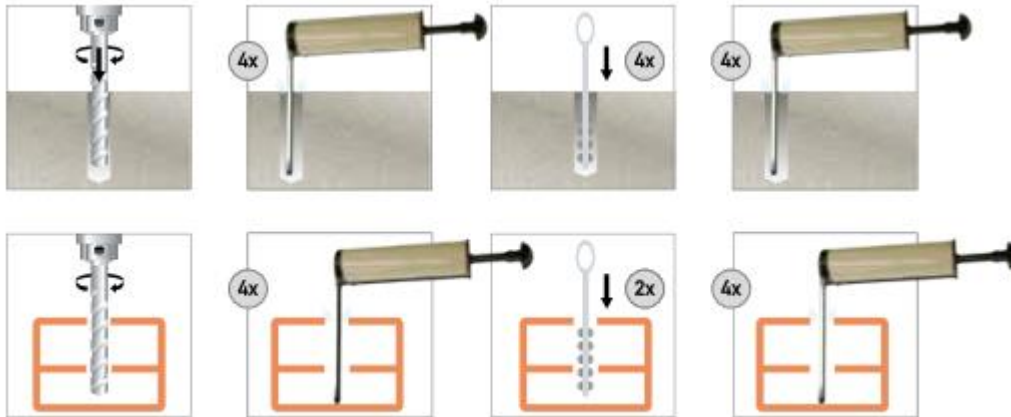
Legende:

d [mm] -	Stangendurchmesser
h_{min} [mm] -	Mindestbauteildicke
d₀ [mm] -	Bohrlochdurchmesser
h₁ [mm] -	Bohrlochtiefe
h_{nom} [mm] -	Setztiefe
h_{ef} [mm] -	Effektive Verankerungstiefe
d_f [mm] -	Bohrloch Durchmesser im Anbauteil
t_{fix} [mm] -	Anbauteildicke
T_{inst} [Nm] -	Drehmoment beim Verankern

Material	d [mm]	Schraubentyp	h _{min}		d ₀ [mm]	h ₁ [mm]		h _{nom} [mm]	
			min.	max.		min.	max.	min.	max.
M8 bis M30 bei ungerissenem Beton	M8	> 5.8 - A4/70	100	190	10	65	165	60	160
	M10	> 5.8 - A4/70	100	230	12	75	205	70	200
	M12	> 5.8 - A4/70	110	270	14	85	245	80	240
	M16	> 5.8 - A4/70	136	356	18	105	325	100	320
M10 bis M20 bei gerissenem Beton	M20	> 5.8 - A4/70	168	448	24	125	405	120	400
	M24	> 5.8 - A4/70	201	536	28	150	485	145	480
	M27	> 5.8 - A4/70	205	600	30	150	545	145	540
	M30	> 5.8 - A4/70	215	670	35	150	605	145	600

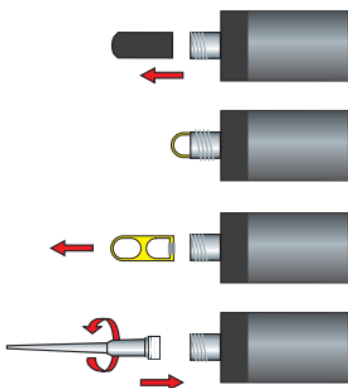
ETA-Vorgaben für die Vorbereitung und Bohrlochreinigung:

- Wählen Sie einen geeigneten Bohrer entsprechend der Dimension des zu befestigenden Teils aus und bohren Sie ihn im rechten Winkel von 90°.
- Reinigen Sie das Bohrloch gründlich von Bohrstaub, Betonfragmenten, Öl, Fett und anderen Verunreinigungen vor der Mörtelinjektion. Verwenden Sie dazu eine entsprechende Pumpe (oder Druckluft) und eine Stahlbürste. Überprüfen Sie vor dem Bürsten den Durchmesser der Stahlbürste.
- Bei kompakten Materialien wie Beton/Vollstein erfolgt die Reinigung durch: 4-faches Ausblasen, 4-faches Bürsten und erneutes 4-faches Ausblasen des Bohrlochs.
- Bei nicht kompakten Materialien wie Lochziegel erfolgt die Reinigung durch: 4-faches Ausblasen, 2-faches Bürsten und erneutes 4-faches Ausblasen des Bohrlochs.



Verarbeitungshinweise

Entfernen Sie den Verschluss und ziehen Sie die Metallklemme auf folgende Weise heraus: Setzen Sie den Mischer in das Langloch der Kunststoff-Ausziehvorrichtung ein. Ziehen Sie die Ausziehvorrichtung heraus, um die Metallklemme zum Verschließen des Beutels zu entfernen. Anschließend befestigen Sie den Mischer sicher und setzen Sie die Kartusche in die Auspresspistole ein. Drücken Sie den BondTec 2K-Anker 220 aus, bis das Material gleichmäßig grau austritt. Den ersten Strang sollten Sie verwerfen.



Die zu befestigenden Teile müssen frei von Schmutz, Fett, Öl oder anderen Verunreinigungen sein. Beginnen Sie die Injektion des BondTec 2K-Anker 220 vom Boden des Bohrlochs aus und vermeiden Sie dabei Lufteinschlüsse. Ziehen Sie den Statikmischer während des Auspressens langsam heraus und achten Sie auf eine gleichmäßige Färbung des Materials. Füllen Sie das Bohrloch etwa zu 2/3 seiner Tiefe mit Injektionsmörtel.

Bringen Sie den zu befestigenden Teil während der Verarbeitungszeit drehend in das Bohrloch ein, bis es vollständig mit Mörtel gefüllt ist. Entfernen Sie sofort überschüssiges Material und halten Sie bei Bedarf den Teil mit einem geeigneten Werkzeug fest. Warten Sie, bis der BondTec 2K-Anker 220 vollständig reagiert hat, bevor Sie mit dem nächsten Arbeitsschritt fortfahren. Maximale Verankerungstiefe bis zum Zwanzigfachen des Nenndurchmessers der Gewindestange. Sie können die benötigte Reaktionszeit in der Tabelle "Verarbeitungs- und Aushärtezeit" nachschlagen. Die Verarbeitungshinweise gemäß ETAG 001 Teil 1 - 6 sind einzuhalten.

Berühren Sie die Stahlteile nicht, bevor die Aushärtezeit abgelaufen ist.



Ausgehärteter BondTec 2K-Anker 220 kann nur noch mechanisch entfernt werden. Es ist zu prüfen, ob ein nachträglich auf den Kleber aufgetragener Anstrich verträglich ist. Einige Anstriche können zu farblichen Veränderungen des Klebers führen und die Haftung beeinträchtigen. Bei der Verarbeitung größerer Mengen in geschlossenen Räumen, ist während der Aushärtezeit für ausreichend Frischluft zu sorgen. Die Reaktionszeit ist abhängig von Temperatur sowie Luft- und Untergrundfeuchtigkeit.

Kartuschen kühl und trocken lagern. Höhere Temperaturen verkürzen die Haltbarkeit.

Verarbeitungs- und Aushärtezeit

Betontemperatur (°C)	Verarbeitungszeit (min)	Aushärtezeit mind. (Bohrloch trocken)	Aushärtezeit mind. (Bohrloch mit Wasser gefüllt)
40 °C	1 min	20 min	40 min
35 °C	2 min	25 min	50 min
30 °C	3 min	30 min	1 h
25 °C	5 min	35 min	1,5 h
20 °C	7,5 min	40 min	1,5 h
15 °C	11,5 min	45 min	2 h
10 °C	16 min	1 h	2 h
5 °C	25 min	1 h 30 min	3 h
0 °C	45 min	7 h	14 h
-5 °C	65 min	14 h	28 h
-10 °C	1 h 45 min	24 h	48 h

Technische Daten

Eigenschaften	Norm	Wert
Dichte	EN 1183-1	1,56 ± 0,1 g/cm ³
Bewertung für ungerissenem Beton	EAD-330499-01-0601	Option 7: Gewindestangen M8 – M30 Bewehrungsstäbe Ø 8 mm bis Ø 32 mm
Bewertung für gerissenem Beton	EAD-330499-01-0601	Option 1: M10, M12, M16 & M20
Seismische Qualifizierung (Gewindestange)	EOTA TR049	C1: M12, M16 & M20 C2: M12 & M16
Nachträglicher Bewehrungsanschluss in Stahlbeton	EAD-330087-00-0601	Bewehrungsstäbe Ø 8 mm bis Ø 32 mm
Feuerwiderstand	EAD-330087-00-0601	Bis maximal R240
Seismische Qualifizierung (Bewehrungsstäbe)	EAD 331522-00-0601	Ø 8 mm bis Ø 32 mm
Minimale Verankerungstiefe	Eurocode 2 EN 1992	Bei ungerissenem und gerissenem Beton
Maximale Verankerungstiefe		bis zum zwanzigfachen des Nenndurchmessers der Gewindestange
Verarbeitungstemperatur (Kartusche)		mind. +5 °C bei Umgebungstemperatur von > 0 °C
Verarbeitungstemperatur (Kartusche)		Mind. +15 °C bei Umgebungstemperaturen von < 0 °C
Verarbeitungstemperatur (Untergrund)		-10 bis +40 °C
Zertifizierte Betriebstemperatur (Gewindestangen)		-40 °C/+40 °C Langzeit-T°max = +24 °C -40 °C/+80 °C Langzeit-T°max = +50 °C -40 °C/+120 °C Langzeit-T°max = +72 °C
Zertifizierte Betriebstemperatur (Bewehrungsstäbe)		-40 °C/+80 °C Langzeit-T°max = +50 °C
Temperaturbeständigkeit (ausgehärtete Masse)		-40 bis +120 °C
Lagerfähigkeit (trocken und vor Sonnenstrahlen geschützt, bei +10 bis +25 °C)		12 Monate

Hinweis zu Transport und Lagerung

Bei dem verwendeten Zweikammer-Schlauchsystem in der Kartusche kann es während des Transports, bei Hitzeeinwirkung oder bei einer Lagerung über 30 °C zu einem geringfügigen Austritt der B-Komponente im Kolbenbereich kommen. Dieses Verhalten ist durch den Aufbau des Schlauchsystems bedingt und stellt keinen Produktions- oder Qualitätsfehler dar. Die Funktionsfähigkeit und Produktqualität werden dadurch nicht beeinträchtigt.

Wurde der Karton mit den Kartuschen kopfüber transportiert oder gelagert, kann es auch am Kartuschenkopf zu einem Austritt der B-Komponente kommen. Die B-Komponente kann beispielsweise mit einem Isopropanol-Reiniger entfernt werden. Auch dieser äußerliche Materialaustritt hat keinen Einfluss auf die Funktion des Produktes und stellt keinen Reklamationsgrund dar.

Zum Schutz von Regalen und Untergründen empfiehlt es sich, bei der Lagerung eine geeignete Unterlage, beispielsweise eine Unterlagsmatte oder Karton zu verwenden.

Sicherheitshinweise

Lagerung stehend, da es sonst zum Austritt einer der beiden Komponente kommen kann.

Hinweise und Details zur Produktsicherheit und Handhabung entnehmen Sie bitte unserem Sicherheitsdatenblatt und dem Produktetikett.

Aktuelle Sicherheitsdatenblätter und weitere Informationen zu unseren Produkten finden Sie unter www.insebo.com.

Service

Auf Wunsch stehen Ihnen unsere geschulten Vertriebsmitarbeiter jederzeit zur Verfügung.

Entsorgung

Hinweise zur Entsorgung siehe Sicherheitsdatenblatt und Produktetikett.

Zusatzinformation

Dieses technische Merkblatt berät unverbindlich ohne Gewährübernahme. Die angeführten Verarbeitungshinweise sind den jeweiligen Gegebenheiten anzupassen. Der Verarbeiter ist verpflichtet, die Eignung und Anwendungsmöglichkeit durch Eigenversuche zu prüfen, um Fehlschläge zu vermeiden.

Alle vorliegenden Beschreibungen, Daten, Verhältnisse, Gewichte etc. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen keine vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Bestehende Gesetze und Bestimmungen sind vom Empfänger unserer Produkte in eigener Verantwortung einzuhalten.

Wegen der Vielzahl möglicher Einflüsse bei Verarbeitung und Anwendung kann eine Garantie bestimmter Eigenschaften oder Eignung für einen konkreten Einsatzzweck nicht erfolgen, eigene Versuche und Prüfungen sind nötig.

Technische Änderungen vorbehalten.